



CEWELD AA 316LP

TYPE	Naadloos rutiel gevulde draad voor het lassen van roestvast staal in alle posities (Type 19 12 3L, 1.4430, 316)																
TOEPASSINGEN	Lassen van roestvast staal AISI 316 waar een hoge kwaliteit en een uitstekend uiterlijk van de lasrups vereist zijn.																
EIGENSCHAPPEN	Soepele druppeloverdracht en stabiele boog zonder spatverlies. Uitstekende productiviteit en lasbaarheid, betere aanvloeiings eigenschappen in vergelijking met massieve draden. Uitstekende lasmetaalkwaliteit en röntgenfoutloosheid. Slak is makkelijk verwijderbaar. Geschikt voor Co2 en M21.																
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E316LT1-1</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 19 12 3 L P M21 2</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4430</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: E316LT1-1	EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L P M21 2	W.Nr.	1.4430	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.22: E316LT1-1																
EN ISO	17633-A: T 19 12 3 L P M21 2																
W.Nr.	1.4430																
F-nr	6																
FM	5																
GESCHIKT VOOR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 1.4521, 1.4430 X102CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3 (TP), X4CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 12 2 (TP), X 5CrNiMo 19 11 2, X4CrNiMo 17 12 2 (TP), X6CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP), X2CrMoTi18-2 316Cb, 316L, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400</p>																
GOEDKEURINGEN	CE, Lloyds, DNV																
LASPOSITIES																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.025</td> <td>0.9</td> <td>1.4</td> <td>0.013</td> <td>17.9</td> <td>12.1</td> <td>2.67</td> <td>0.008</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	0.025	0.9	1.4	0.013	17.9	12.1	2.67	0.008
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S										
0.025	0.9	1.4	0.013	17.9	12.1	2.67	0.008										
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0.2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>380</td> <td>525</td> <td>43</td> <td>65</td> <td>50</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-40°C	As Welded	380	525	43	65	50	HRc
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-40°C														
As Welded	380	525	43	65	50	HRc											
HERDROGEN	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD AA 316LP

AA 316LP 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413529
D-200	5	8720663413574
D-270	15	8720663424624

AA 316LP 1MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682050033